

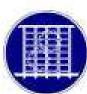
MANUEL D'UTILISATION



TOUR A BOIS 455 x 1200MM

MODELE OT1847

Règles de sécurité générales

AVERTISSEMENT : Lorsque vous utilisez des outils électriques, des précautions de base doivent toujours être prises pour réduire les risques d'incendie, d'électrocution et de dommages corporels. Nous vous en indiquons quelques-unes.

Lisez toutes ces instructions avant de vous servir de ce produit et conservez-les pour vous y référer ultérieurement.

REGLES DE SECURITE

1) Tenez le lieu de travail dégagé

Les zones et les bancs encombrés favorisent les accidents.

2) Etudiez l'environnement de travail

N'exposez pas les outils à la pluie. Ne les utilisez pas dans des zones humides. Maintenez la zone de travail bien éclairée.

N'utilisez pas les outils près de gaz ou de liquides inflammables.

3) Protection contre l'électrocution

Evitez tout contact du corps avec des surfaces mises à la terre

4) Tenez toute personne à l'écart

Ne laissez personne, surtout pas des enfants pénétrer dans la zone de travail et toucher les outils ou la rallonge et tenez-les à l'écart de la zone de travail.

5) Ranger les outils non utilisés

Lorsqu'ils ne sont pas utilisés, les outils doivent être rangés dans un endroit sec, verrouillé, hors de portée des enfants.

6) Ne forcez pas l'outil

Il réalisera un meilleur travail et sera plus sûr à la vitesse pour laquelle il a été conçu.

7) Utilisez le bon outil

Ne forcez pas les petits outils à faire le travail des gros.

8) Habillez-vous de façon adéquate

Evitez de porter des vêtements amples ou des bijoux qui pourraient être happés par les parties mobiles de la machine. Nous recommandons le port de chaussures anti-dérapantes pour travailler à l'extérieur. Portez une protection sur vos cheveux pour renfermer les cheveux longs.

9). Portez un matériel de protection

Portez des lunettes de sécurité. Utilisez un masque facial ou anti-poussière si les opérations de coupe génèrent de la poussière.

10). Reliez le matériel d'extraction des poussières

Si des appareils sont prévus pour le raccordement du matériel d'extraction et de collecte de poussière, veillez à ce qu'ils soient branchés et utilisés de façon adéquate.

11). Ne tirez pas sur le fil

Ne tirez jamais sur le fil pour le sortir de la prise. Tenez-le à l'abri de la chaleur, de l'huile et des arêtes vives.

12). Fixez le travail

Si possible, utilisez des pinces ou un étau pour bien maintenir le travail, c'est plus sûr que de le faire à la main.

13) Ne vous penchez pas trop en avant

Gardez un bon appui et un bon équilibre à tout moment.

14) Entretenez soigneusement les outils

Maintenez les outils affûtés et propres pour assurer une meilleure performance et plus de sécurité.

Suivez les instructions de graissage et de changement des accessoires.

Inspectez régulièrement les cordons de l'outil et s'ils sont endommagés, faites-les réparer par une entreprise de maintenance agréée.

15). Débranchez les outils

Lorsqu'ils ne sont pas utilisés, avant l'entretien et lorsque vous changez des accessoires comme les lames, forets et outils de coupe, débranchez les outils de l'alimentation électrique.

16). Retirez les clavettes de réglage et les clés

Prenez l'habitude de vérifier que les clés et clavettes de réglage sont retirées de l'outil avant de le mettre sous tension.

17) Evitez les démarrages intempestifs

Assurez-vous que l'interrupteur est sur « ARRET » avant de brancher l'appareil. La pièce doit toujours tourner vers vous.

18). Utilisez des rallonges pour l'extérieur

Lorsque l'outil est utilisé à l'extérieur, servez-vous exclusivement de rallonges adaptées à une utilisation en extérieur et comportant le marquage adéquat.

19). Restez vigilant

Regardez ce que vous faites, en faisant preuve de bon sens et n'utilisez pas l'outil lorsque vous êtes fatigué.

20) Contrôlez les pièces endommagées

Avant d'utiliser l'outil, vérifiez-le soigneusement pour voir s'il est en bon état de fonctionnement.

Contrôlez l'alignement des pièces mobiles, si les pièces sont grippées, cassées ou tout autre état pouvant nuire au bon fonctionnement.

Une protection ou autre pièce endommagée doit être bien réparée ou remplacée par un centre d'entretien agréé.

N'utilisez pas l'outil si l'interrupteur ne bascule pas sur marche et arrêt.

21). Avertissement

L'utilisation de tout accessoire ou fixation autres que ceux recommandés dans ce manuel peut entraîner un risque de blessure.

22). Faites réparer votre outil par une personne qualifiée.

Les réparations ne doivent être effectuées que par une personne qualifiée avec des pièces détachées d'origine, sinon le danger peut être considérable pour l'utilisateur.

REGLES DE SECURITE SPECIFIQUES POUR LE TOUR À BOIS

ATTENTION !

Ne faites pas fonctionner votre tour à bois tant qu'il n'est pas entièrement monté et installé selon les instructions.

1) Pour votre propre sécurité, lisez tout le manuel d'instructions avant de faire fonctionner le tour.

2) Portez toujours une protection oculaire.

3) Ne portez pas de gants, ni de cravate ou de vêtements amples.

4) Serrez tous les leviers de blocage avant fonctionnement.

5) Ne montez pas une pièce fissurée.

6) Utilisez la vitesse la plus faible lorsque vous commencez à découper une nouvelle pièce.

7) Lisez l'étiquette d'avertissement jointe au tour à bois.

8) En tournant une pièce, dégrossissez toujours le bois pour l'arrondir. Arrêtez le tour à bois à faible vitesse. Si le tour fonctionne à une telle vitesse qu'il vibre, il y a risque que la pièce soit projetée ou que l'outil vous échappe des mains.

9) Tournez toujours la pièce à la main avant de la tourner au tour. Si la pièce heurte le porte-outil, elle peut se fissurer et être projetée hors du tour.

10) Ne laissez pas les outils de tournage mordre le bois. Le bois pourrait se fissurer ou être projeté hors du tour.

11) Ne faites pas fonctionner le tour s'il tourne dans la mauvaise direction.

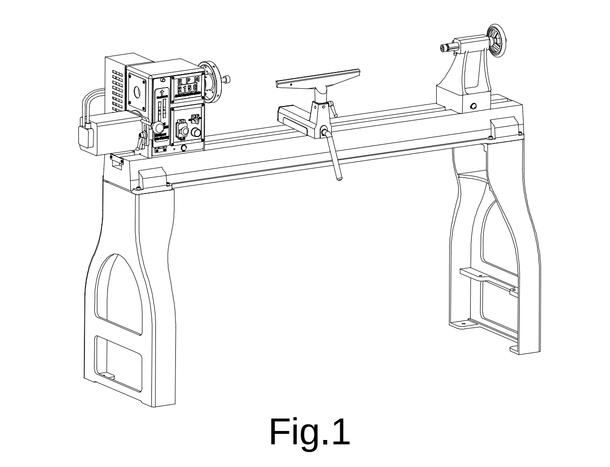
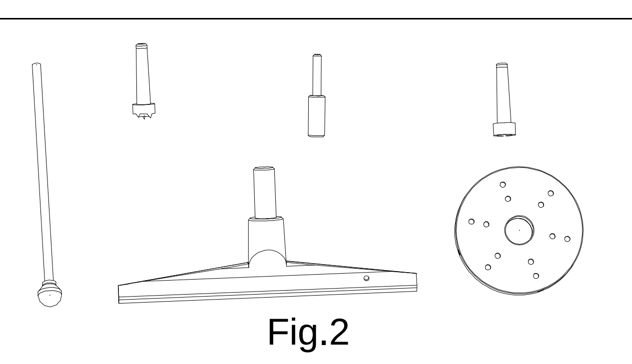
12) Avant de fixer une pièce sur le plateau, dégrossissez-la toujours pour l'arrondir autant que possible. Ceci permet de réduire les vibrations pendant le tournage de la pièce. Fixez toujours la pièce au plateau, sans quoi la pièce peut être projetée hors du tour.

13) Placez vos mains de façon à ce qu'elles ne glissent pas sur la pièce.

14) Retirez tous les nœuds non adhérents du bois avant de le monter entre les pointes ou sur le plateau.

Conservez ces règles de sécurité !

CONTENU DU CARTON

Contenu de l'envoi **Conteneurs** 1. Tour 1. Contrepointe 1. Poupée 1. Corps du porte-outil 1. Manuel d'utilisation	 Fig.1
Colis d'accessoires 1. Pointe vive 1. Pointe à griffe 1. Goupille d'indexation 1. Plateau à trous 1. Tige d'éjection Poupée 1. Porte-outil	 Fig.2

SPECIFICATIONS

Numéro d'article...OT1847

Au-dessus du banc.. 460mm (18")

Diamètre à tourner au-dessus de la base du porte-outil…................................... 305mm (12")

Distance entre centres.. 1200mm (47")

Vitesses (t/min) ....0-1200 & 0-3200

Nez de broche .... M33x3,5.(1-1/4" x 8 T.P.I.)

Broche d'entraînement à travers l'orifice..10mm (3/8")

Broche de poupée à travers l'orifice….. 10mm (3/8")

Course de la broche de poupée…….. 52mm (2")

Porte-outil………….. 305mm (14")

Plateau à trous……... 152mm (6")

Cône de poupée……..CM2

Cône de contrepointe.. CM2

Pointe de la broche par rapport au sol (approx.)... 1130mm (44-1/2")

Moteur...1500W, 230V

Poids net (approx.)...186 kg

Poids de l'envoi (approx.)...265 kg

ASSEMBLAGE

Fixez le porte-outil (A, Fig. 3) au corps du porte-outil (B, Fig. 3) en serrant la manette (C, Fig. 3).

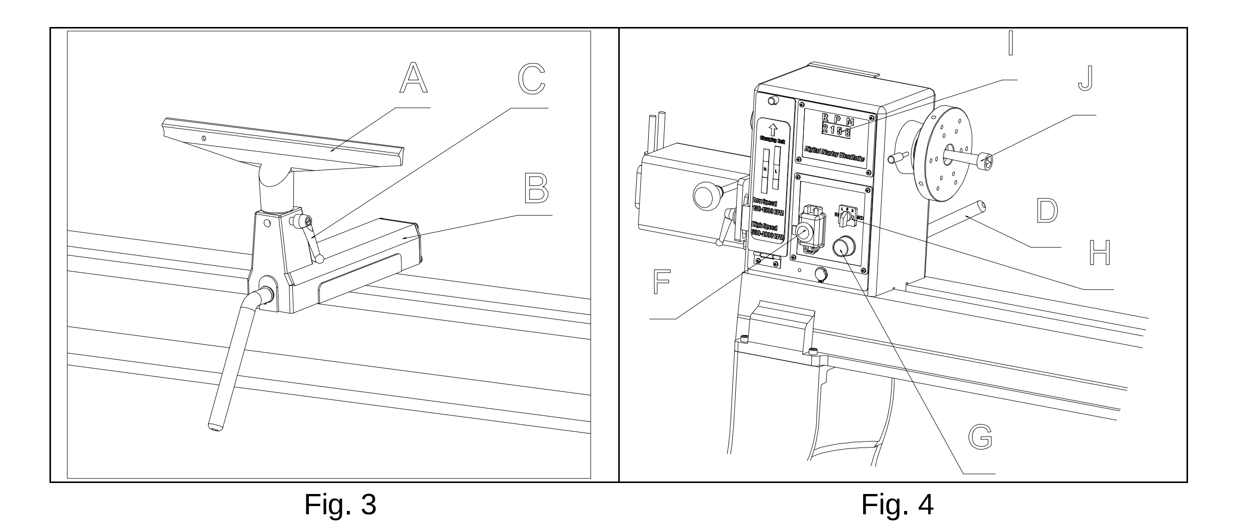


Fig. 3 Fig. 4

COMMANDES & FONCTIONS

1. **Manette de verrouillage de la poupée :** (D, Fig.4) Verrouille la poupée en position. Desserrez la manette pour positionner la poupée le long du banc du tour. Serrez ensuite la manette.
2..**Bouton M/A de la poupée :** (F, Fig.4) Tirez le bouton pour mettre le tour en marche (“ON”). Poussez le bouton pour arrêter le tour (“OFF”).
3. **Bouton Vitesse de la poupée :** (G, Fig. 4) Tournez le bouton sur la vitesse (RPM) souhaitée. Il existe deux plages de vitesses, une pour "vitesse" (330-3200) et une pour le "couple ” (100-1200).
4. **Commutateur Marche AV/AR de la poupée :** (H, Fig. 4) Le basculeur permet de modifier la direction de tournage de la broche. La direction ne doit être changée que lorsque la broche est à l'arrêt.
5. **Lecture Vitesse de la poupée :** (I, Fig. 4) Affiche la vitesse de la broche, voir Figure 5.
6. **Pointe à griffe de la poupée :** (J, Fig. 6) Sert à tourner entre les pointes. Le cône de broche est CM-2. La pointe à griffe peut être sortie en insérant un chasse-clavette dans l'extrémité opposée de la broche et en tapant sur la griffe pour la sortir.

Diameter of Work	Roughing RPM	General Cutting RPM	Finishing RPM
Under 2"	1520	3200	3200
2 to 4"	760	1600	2480
4 to 6"	510	1080	1650
6 to 8"	380	810	1240
8 to 10"	300	650	1000
10 to 12"	255	540	830
12 to 14"	220	460	710
14 to 16"	190	400	620

Fig. 5

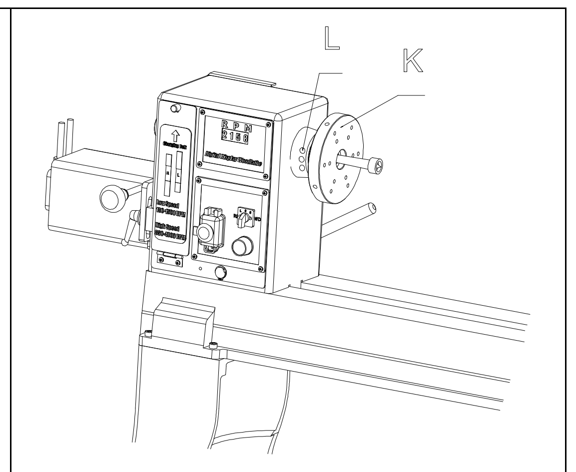


Fig. 6

Diamètre de la pièce
Vitesse de dégrossissage
Vitesse de coupe générale
Vitesse de finition

Under 2" = Moins de 2"
2 to 4"= 2 à 4"

7. **Plateau à trous de la poupée :** (K, Fig. 6) Permet de tourner les bols et les disques. Le plateau présente un certain nombre de trous de vissage pour le montage de la pièce à tourner. Vissez le plateau sur la broche dans le sens horaire et serrez les deux vis de fixation. Desserrez les deux vis de fixation pour démonter le plateau. Entrez en poussant le frein de la broche de poupée et utilisez la tige fournie dans les trous du plateau pour extraire ce dernier.
8. **Orifice d'indexation de la poupée :** (L, Fig. 6) Vissez la goupille d'indexation dans l'orifice prévu en vous assurant qu'elle se trouve bien dans l'orifice de la broche. La broche présente 12 orifices espacés de 30° les uns des autres. La poupée comporte trois orifices pour le logement de la goupille d'indexation. Ils sont espacés de 20° les uns des autres. La combinaison des orifices vous permet de repérer sur la pièce à tourner l'emplacement de repères espacés régulièrement entre eux.

ATTENTION ! Ne démarrez jamais le tour avec la goupille d'indexation placée dans broche !

9. **Manette de verrouillage du corps du porte-outil :** (M, Fig. 7) Verrouille le corps du porte-outil en position. Desserrez la manette pour placer le porte-outil à l'endroit voulu le long du banc du tour. Serrez ensuite la manette.
10. **Manette de verrouillage du porte-outil :** (N, Fig. 7) Verrouille le porte-outil en position. Desserrez la manette pour placer le porte-outil à l'endroit voulu le long du banc du tour. Serrez ensuite la manette.
11. **Manette de verrouillage de la contrepointe :** (O, Fig. 8) Verrouille la contrepointe en position. Desserrez la manette pour placer le porte-outil à l'endroit voulu le long du banc du tour. Serrez ensuite la manette.

12. **Manette de verrouillage d'arbre creux de la contrepointe :** (P, Fig. 8) Verrouille l'arbre creux en position. Desserrez la manette pour placer le porte-outil à l'endroit voulu le long du banc du tour. Serrez ensuite la manette.
13. **Volant d'arbre creux de la contrepointe :** (Q, Fig. 8) Tournez le volant pour positionner l'arbre creux. La manette de verrouillage doit être desserrée pour permettre le positionnement.
14. **Pointe vive de la contrepointe :** (R, Fig. 8) Sert à tourner entre les pointes. Le cône d'arbre creux est CM-2. Démontez la pointe vive en rétractant l'arbre creux jusqu'à ce que la pointe se libère. Déposez-la ou équipez la pointe vive d'embouts différents en y insérant la tige prévue.

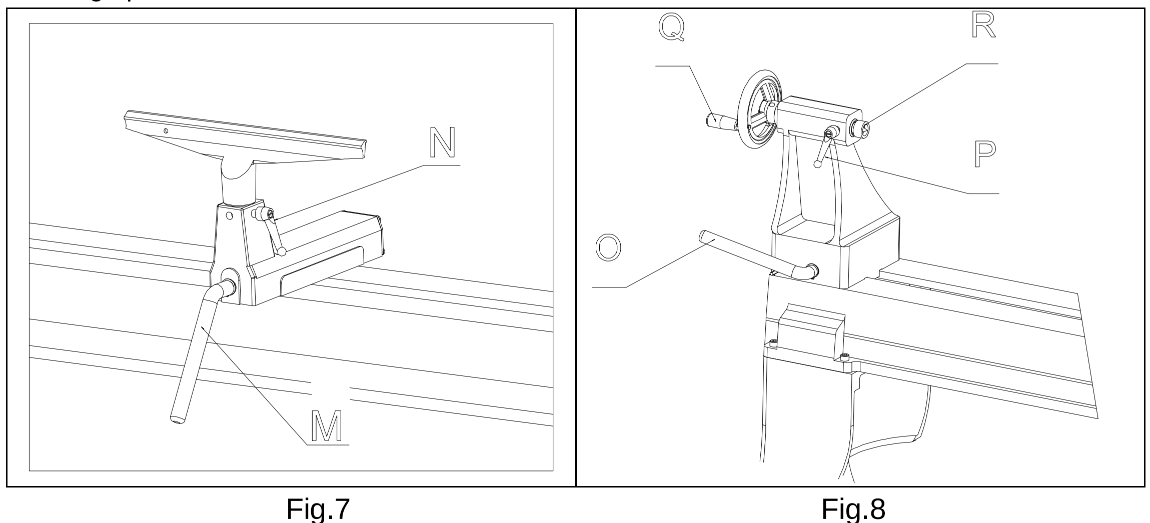


Fig.7 Fig.8

CHANGEMENT DE VITESSE

1. **Débranchez la machine de l'alimentation électrique !**
2. Libérez la manette de verrouillage (A, Fig. 9).
3. Levez la manette de tension (B, Fig. 9) pour relâcher la courroie en V multiple. Vous pouvez repositionner alors la courroie dans la plage de vitesses souhaitée. La figure montre la plage de vitesses basses. **Note :** la plage des vitesses élevées (“High”) (330-3200) correspond à la vitesse maximale, la plage des vitesses basses (“Low”) (100-1200) établit le couple maximal.
4. Abaissez la manette de tension de manière à ce que le poids du moteur crée la tension nécessaire, puis serrez la manette.

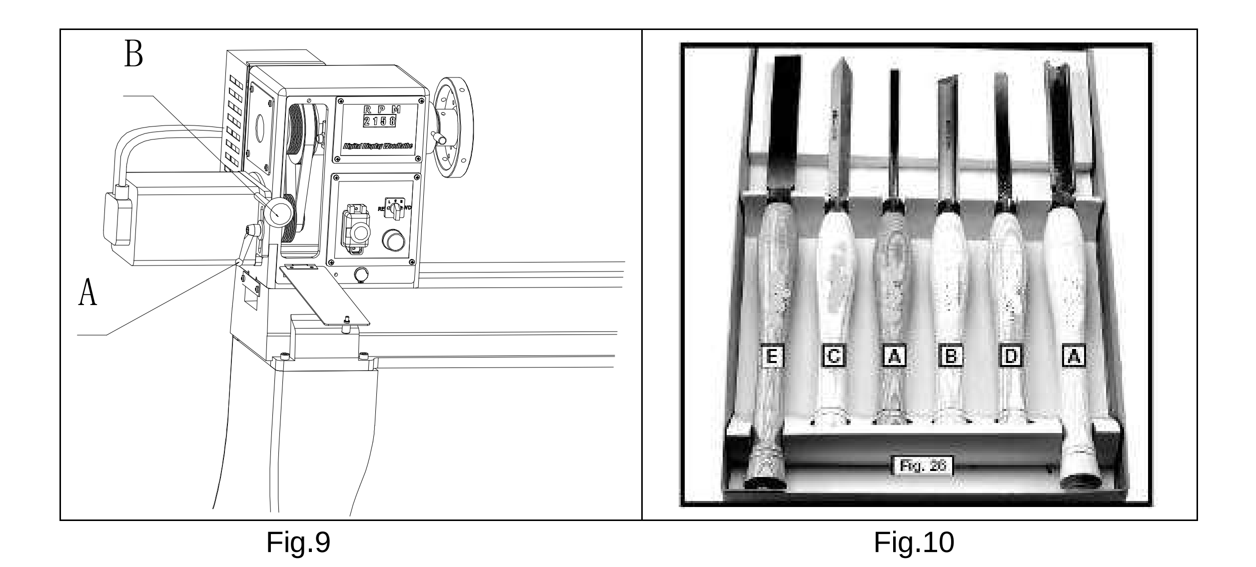


Fig.9 Fig.10

FONCTIONNEMENT

Les indications qui suivent fournissent à l'opérateur inexpérimenté un point de départ pour les opérations courantes réalisées avec le tour. Entraînez-vous sur des chutes avant de passer au travail véritable.

OUTILS DU TOUR

Les outils standard de tournage du bois sont proposés en plusieurs configurations (Fig. 10). La majorité des tournages fait appel à une gouge (A) Fig. 10. Ce ciseau creux à nez arrondi est utilisé pour les coupes de dégrossissage, la formation de gorges et d'autres opérations. Le ciseau à épauler (B) est un ciseau plat à angle double d'affûtage et extrémité formant un angle. Cet outil sert au lissage des cylindres, à couper les épaulements, les baguettes, les rainures en V, etc. L'outil à tronçonner (C) est un ciseau à angle double d'affûtage, utilisé pour le tronçonnage ou pour faire des incisions droites ou dimensionner les coupes au diamètre voulu. Le racloir à bout rond (D) sert surtout à creuser la pièce alors que le racloir à bout carré est utilisé surtout à l'extérieur des bols.

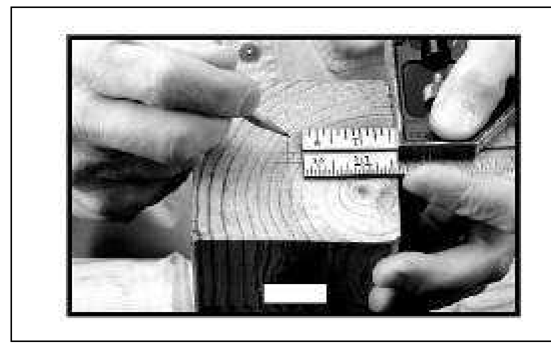


Fig.11

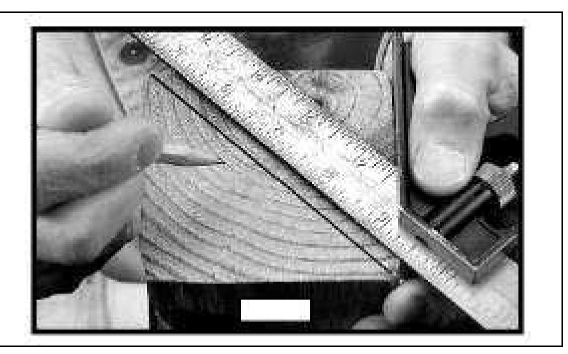


Fig.12

TOURNAGE ENTRE POINTES

Travailler sur un matériau fixé aux pointes du tour est appelé tournage entre pointes. C'est le type principal de tournage du bois (pieds de chaise et de table, pied de lampe etc.). Le tournage entre pointes utilise la technique du raclage ou de la coupe. Le procédé préféré est la coupe parce que cette technique permet d'enlever le bois plus rapidement et laisse une surface plus propre.

CENTRAGE DE LA PIECE

La pièce de bois à tourner doit être à peu près carrée et ses extrémités doivent faire un angle droit avec les côtés. Les Fig. 11 et 12 indiquent deux méthodes courantes de détermination du centre, une distance d'un peu plus ou d'un peu moins la moitié de la largeur de la pièce est calculée à partir de chacune des quatre faces. Le petit carré obtenu au centre permet alors de repérer le vrai centre. La méthode de la diagonale, Fig. 12, consiste à tracer des lignes d'un angle à l'autre, le centre correspondant à l'intersection de ces lignes.

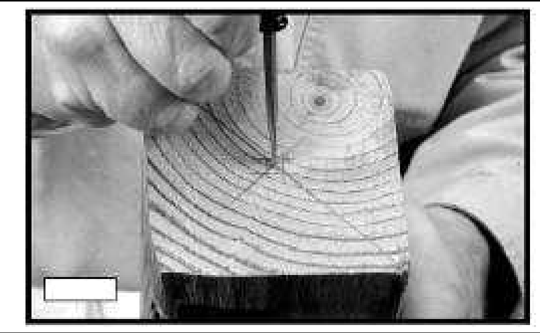


Fig.13



Fig.14

Après avoir repéré chaque extrémité, marquez le vrai centre à l'aide d'un poinçon ou d'un compas à pointes sèches (Fig. 13). Si la pièce est en bois dur, les centres doivent être alors percés à une profondeur d'environ 1/8”. La pointe à griffe ou vive est ensuite placée contre une extrémité de la pièce et mise en place en la frappant avec un maillet (Fig. 14). Dans le cas du bois dur, démarrez l'orifice destiné à la pointe à griffe par un sciage le long des lignes diagonales suivi du percement d’un petit trou à l'intersection. Après avoir introduit la pointe, maintenez la pointe avec la pièce et installez-les immédiatement sur la broche de la poupée. L'extrémité de la pièce, au niveau de la contrepointe, doit être huilée si vous n'utilisez pas de pointe à roulement à billes. Placez le lubrifiant sur le bois avant ou après son installation sur le tour. Beaucoup de tourneurs utilisent de la cire d'abeille, du suif ou un mélange cire et huile comme lubrifiant. La pointe à roulement à billes est idéale car elle supprime la lubrification. Si la pièce doit être sortie du tour avant son achèvement, prévoyez un repère d'indexation pour vous aider lors du recentrage (Fig. 15). Un repère permanent peut être obtenu en meulant un angle d'une des griffes.



Fig.15

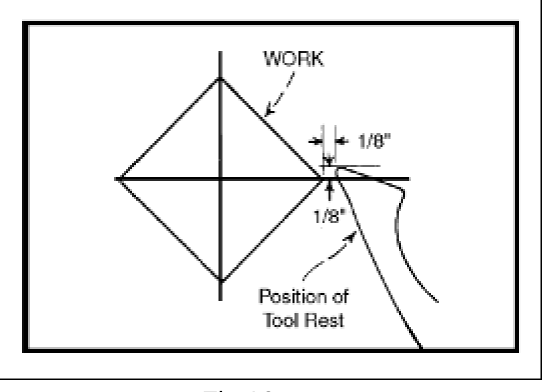


Fig.16
Pièce à tourner
Position du porte-outil

POSITION DU PORTE-OUTIL

Montez le porte-outil à environ 1/8” de la pièce et 1/8” au-dessus de la ligne médiane de la pièce (Fig. 16.). Cette position peut être modifiée en fonction de la pièce et de l'opérateur. Prévoyez un repère de guidage sur la tige du porte-outil pour une remise en place rapide et précise.

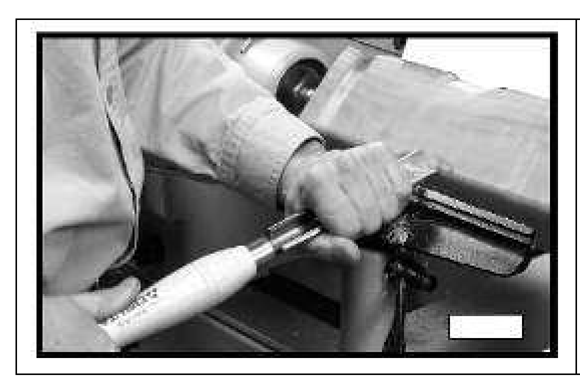


Fig.17



Fig.18

DEGROSSISSAGE D'UN CYLINDRE

La grande gouge assure la première opération de tournage par un lissage des angles vifs de la pièce. Faites tourner le tour à vitesse lente et tenez la gouge comme le montre la Fig. 17. La coupe commence à environ 2" du bout de la contrepointe et se poursuit jusqu'à l'extrémité de la contrepointe. La seconde passe doit commencer à environ 2” ou 3” à gauche de la première coupe. Avancez de nouveau vers la contrepointe et fusionnez avec la coupe précédente. Vers l'extrémité de la pointe vive, roulez la gouge dans le sens opposé (Fig. 18) pour effectuer la coupe finale à partir de l'extrémité de la pièce proche de la pointe vive. La coupe de dégrossissage ne doit pas être effectuée en un mouvement continu parce que cela aurait pour conséquence d'arracher de longs éclats aux angles de la pièce. La coupe ne doit pas non plus commencer au bout de la pièce pour la même raison. La coupe débute du centre de la pièce et se poursuit vers une extrémité après que les

premières coupes de dégrossissage ont été effectuées. La position de la gouge implique deux ou trois angles importants. (1) L'outil peut suivre la pièce en partant de la droite et en allant vers la gauche ou inversement. De la gauche vers la droite (de la poupée à la contrepointe) est préférable car les copeaux sont éjectés loin de l'opérateur. (2) La gouge est roulée légèrement dans la même direction que celle de son avancée. (3) L'outil est tenu bien droit sur la pièce, son biseau ou son angle d'affûtage tangent à la surface en train de tourner (Fig. 19). Cette position donne un résultat propre. La gouge, poussée directement dans la pièce (Fig. 19), a un effet de raclage (un défaut, normalement, pour le tournage entre pointes). La coupe de dégrossissage se poursuit jusqu'à 1/8" en plus du diamètre recherché pour la pièce. Dès que la forme cylindrique a été obtenue, la vitesse de tournage peut passer au deuxième ou troisième niveau. **NOTE :** Continuez à déplacer le porte-outil vers l'intérieur dans le sens de la pièce à tourner afin de maintenir une distance de sécurité entre les deux.

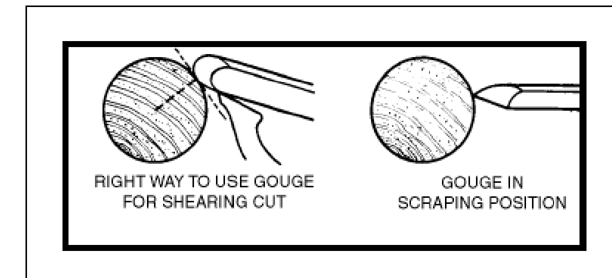




Fig.19 **Fig.20**

Manière correcte d'utiliser la gouge pour
la coupe de cisaillement
Gouge en position de raclage

POSITION DES MAINS

Lors du tournage, la main qui tient le manche de l'outil doit se trouver dans une position naturelle. Cette main produit un effet de levier permettant de déplacer le ciseau vers l'intérieur ou vers l'extérieur. La position de la main de soutien de l'outil est plus une question de préférence individuelle, plutôt qu'une question de position "définie" ou "correcte". Cependant, la saisie, paume tournée vers le haut, (Fig. 20), est en général considérée comme la meilleure. Le premier doigt sert de guide et glisse le long du porte-outil au fur et à mesure de la progression du travail. L'autre position est paume tournée vers le bas (Fig. 21). Le poing ou le petit doigt sert alors de guide. Cette position est solide et positive – excellente pour le dégrossissage ou une coupe difficile. Les débutants, pour la plupart, travaillent avec la paume vers le bas, mais passent ensuite à la position paume vers le haut pour une meilleure manipulation du ciseau.



Fig. 21

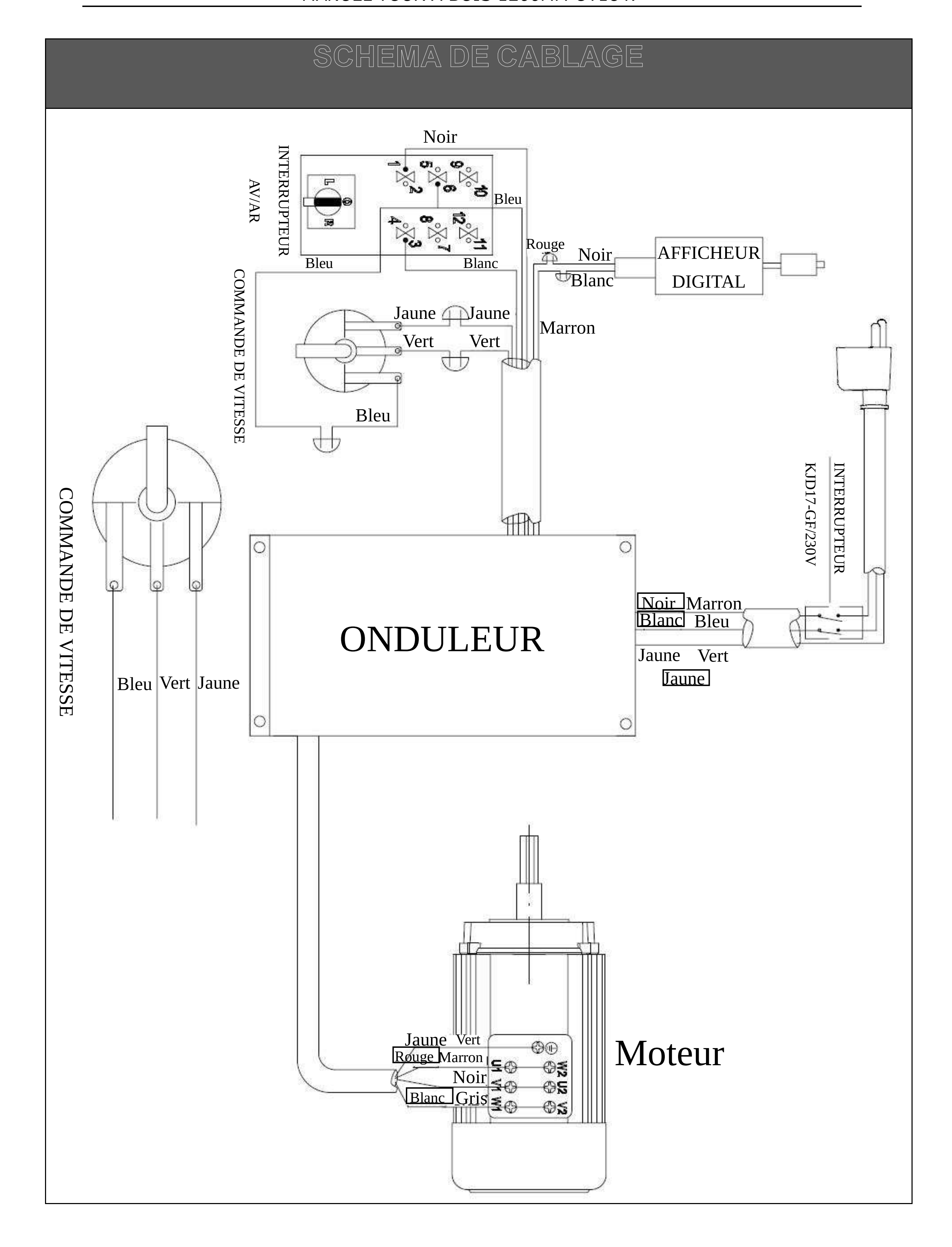


Fig.22

LISSAGE D'UN CYLINDRE

Utilisez un ciseau à épauler pour lisser le cylindre. Ce ciseau requiert de la pratique, mais il est très important d'acquérir de l'expérience avec cet outil. Placez la pointe de coupe près du centre du ciseau et sur le haut de la pièce (Fig. 22). Parfois, le débutant qui cherche à trouver une position par rapport à la pièce néglige ce point de toute première importance. Lever le manche augmente la profondeur de la coupe alors que l'abaisser, bien sûr, la diminue. Comme pour la gouge, le ciseau à épauler peut avancer dans l'une ou l'autre direction. Le centre du ciseau tourné vers le talon réalise la coupe. La partie arrière de l'angle d'affûtage ou du biseau soutient l'outil alors que la main et le manche contrôlent la profondeur de coupe en basculant le ciseau sur ce point de pivotement. Le biseau doit donc rester parfaitement à plat.

SCHEMA DE CABLAGE

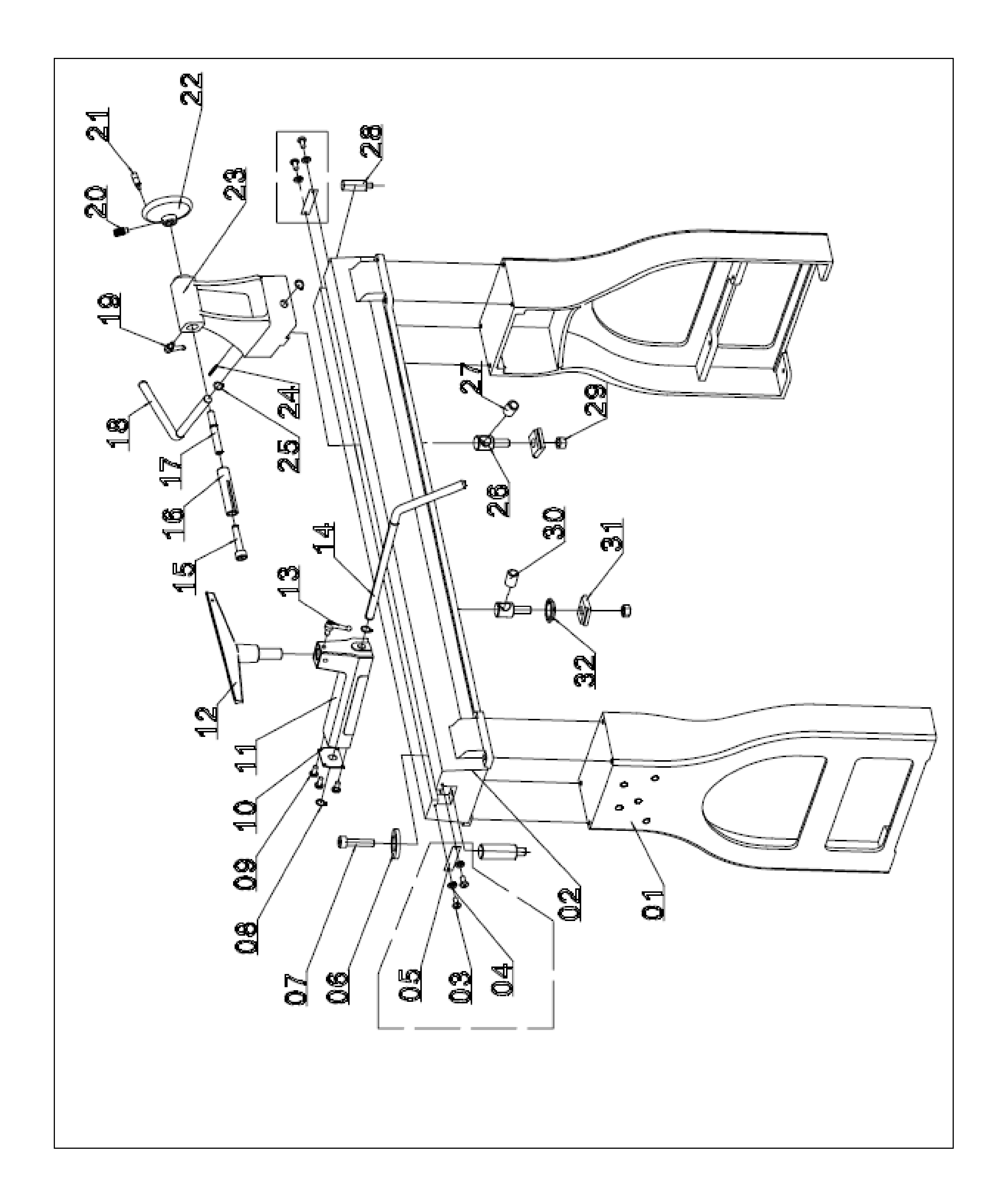


RECHERCHE DE PANNES

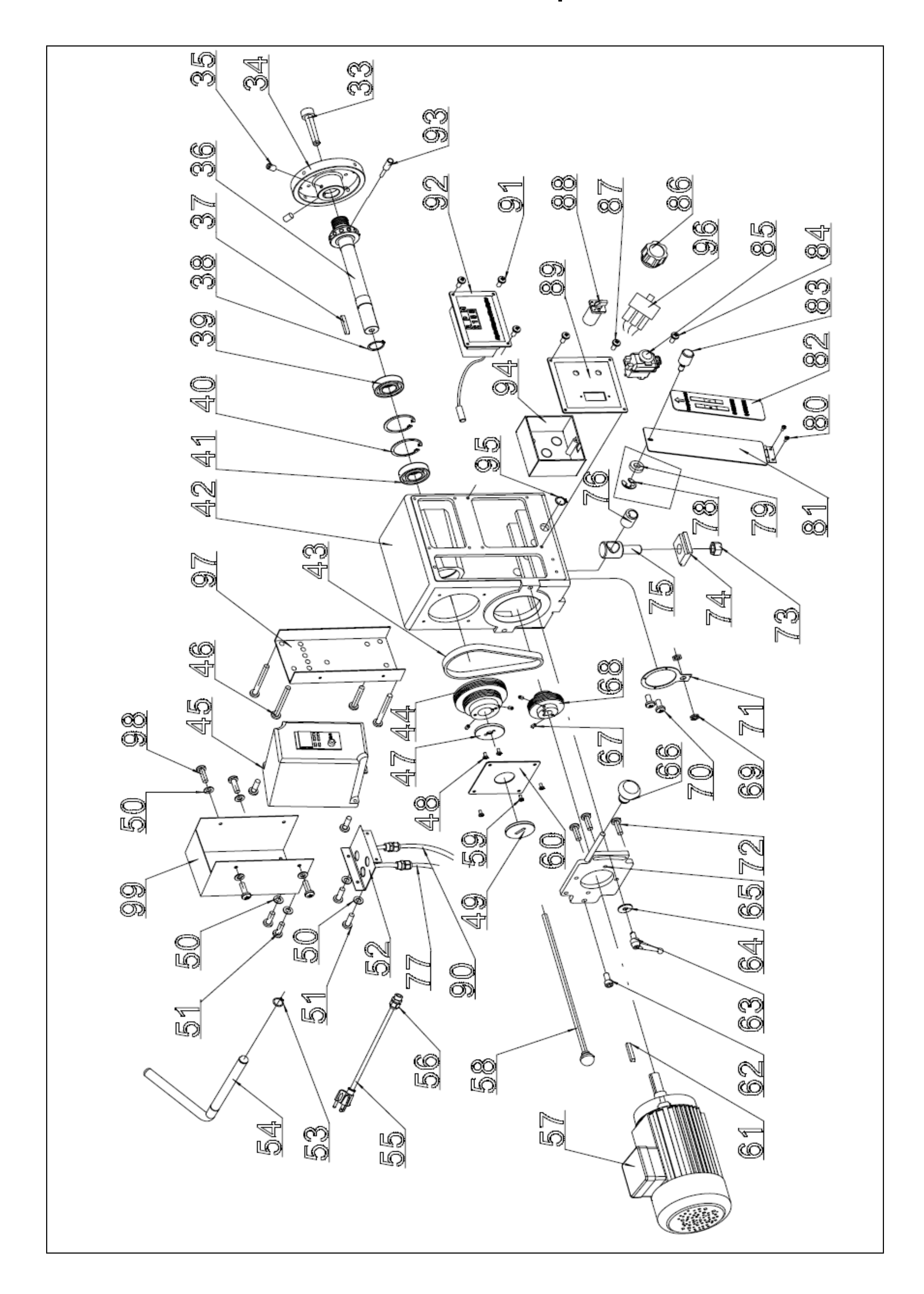
Problème	Cause possible	Solution
Vibration excessive.	1. Pièce voilée, à faux-rond, présente un défaut majeur ou a été mal préparée pour le tournage 2. Paliers de broche usés 3. Courroie usée 4. Boulon de montage du moteur ou manette desserré 5. Tour posé sur une surface irrégulière	1. Corriger le problème en rabotant, sciant la pièce ou simplement en la mettant au rebut. 2. Remplacer les paliers 3. Remplacer la courroie 4. Serrer le boulon ou la manette 5. Caler le banc du tour ou réglez les pieds du socle
Le moteur ou la broche cale ou ne veut pas démarrer.	1. Coupe hors capacité 2. Moteur usé 3. Courroie cassée 4. Paliers de broche usés 5. Refroidissement incorrect du moteur	1. Réduire la profondeur de coupe 2. Remplacer le moteur 3. Remplacer la courroie 4. Remplacer les paliers 5. Éliminer la poussière de sciage du ventilateur du moteur
Le moteur n'atteint pas sa pleine puissance.	1. Surcharge de la ligne d'alimentation 2. Fils du circuit d'alimentation sous-dimensionnés 3. Basse tension 4. Moteur usé	1. Corriger l'état de surcharge 2. Augmenter la taille des fils d'alimentation 3. Demander un contrôle de la tension à la société prestataire et corriger cet état 4. Remplacer le moteur
Les outils tendent à gripper ou à attaquer la pièce.	1. Outils émoussés 2. Support d'outil trop bas 3. Support d'outil trop éloigné de la pièce à tourner 4. Outil utilisé inadapté	1. Affûter les outils 2. Repositionner le support d'outil en hauteur 3. Repositionner le support d'outil plus près de la pièce 4. Utiliser l'outil adapté au travail
La lecture numérique ne marche pas.	1. Capteur de lecture numérique mal positionné	1. Ouvrir l'accès à la courroie et placer le capteur de manière à ce qu'il lise les boulons

ÉCLATE DES PIECES & NOMENCLATURE

Ensemble du Socle et du Banc



Ensemble de la Poupée



Nomenclature du Tour à Bois OT1847

N°	DESCRIPTION	Qté	N°	DESCRIPTION	Qté
1	PIED	2	51	VIS M4x8	2
2	BANC	1	52	PLAQUE SUPPORT	1
3	VIS M5x12	4	53	CIRCLIPS	2
4	RONDELLE	4	54	TIGE BRIDAGE DE POUPEE FIXE	1
5	PLAQUE	2	55	CORDON ELECTRIQUE	1
6	RONDELLE PLATE 8	8	56	PRESSE ETOUPE	5
7	VIS A TETE CYLINDRIQUE M8x35	8	57	MOTEUR	1
8	CIRCLIPS	2	58	TIGE D'EJECTION	1
9	VIS DE FIXATION M5x10	4	59	VIS M5x12	4
10	PLAQUE	1	60	PLAQUE	1
11	CORPS DE PORTE-OUTIL	1	61	CLAVETTE 6X6X48	1
12	PORTE-OUTIL	1	62	VIS A TETE CYLINDRIQUE M10x30	1
13	MANETTE BLOCAGE SUPPORT D'OUTIL	1	63	MANETTE	1
14	AXE BRIDAGE SUPPORT D'OUTIL	1	64	RONDELLE PLATE 10	2
15	POINTE	1	65	PLAQUE FIXATION DU MOTEUR	1
16	FOURREAU CONTRE POINTE	1	66	BOUTON	1
17	VIS MERE CONTRE POINTE	1	67	VIS DE FIXATION M6X12	2
18	TIGE BRIDAGE DE CONTREPOINTE	1	68	POULIE MOTEUR	1
19	MANETTE BLOCAGE DE CONTREPOINTE	1	69	ÉCROU M12X1	2
20	VIS DE FIXATION M8X12	1	70	VIS M4x8	2
21	MANETTE	1	71	BRAS SUPPORT DETECTEUR PROXIMITE	4
22	VOLANT	1	72	DETECTEUR PROXIMITE	1
23	BLOC CONTREPOINTE	1	73	ECROU M18	1
24	GOUPILLE	1	74	BRIDE DE SERRAGE	1
25	CIRCLIPS	2	75	BOULON DE BRIDAGE	1
26	BOULON DE BRIDAGE	2	76	BAGUE	2
27	BAGUE	1	77	CLAVETTE 5x5x32	1
28	CLAVETTE x5x32	2	78	CIRCLIPS	1
29	ECROU HEXAGONAL M18	2	79	CAOUTCHOUC	1

30	BAGUE	1	80	VIS M5x12	2
31	BRIDE DE SERRAGE	2	81	TRAPPE DE LA COURROIE	1
32	ETRIER	1	82	ETIQUETTE DE VITESSES	1
33	GRIFFE DE POUPEE	1	83	BOUTON	1
34	PLATEAU	1	84	VIS M4x10	4
35	VIS DE FIXATION M6X12	2	85	INTERRUPTEUR M/A	1
36	BROCHE	1	86	BOUTON DE VITESSE VARIABLE	1
37	CLAVETTE 8X7X45	1	87	VIS M4x10	2
38	CIRCLIPS	1	88	INTERRUPTEUR AV/AR	1
39	ROULEMENT 6206	1	89	COUVERCLE DU PANNEAU	1
40	CIRCLIPS	2	90	VIS M4x10	2
41	ROULEMENT 6206	1	91	VIS M4x10	4
42	POUPEE FIXE	1	92	AFFICHEUR DIGITAL	1
43	COURROIE POLYVE 530J6	1	93	BOULON HEXAGONAL	1
44	POULIE DE BROCHE	1	94	COFFRET	2
45	ONDULEUR	1	95	CIRCLIPS	1
46	VIS M5x45	4	96	COMMANDE DE VITESSE	1
47	CACHE	1	97	SUPPORT	1
48	VIS M5x12	2	98	VIS	4
49	CACHE	1	99	COUVERTURE	1
50	RONDELLE	2			

DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

HOLTZLING DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNE CI - DESSOUS :

MODELE / REFERENCE : OT1847 / 92211095

MARQUE : HOLTZLING

EST CONFORME

- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR L 'ANNEXE I DE LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/42/CE** (DIRECTIVE MACHINE) QUI CONCERNE LES REGLES TECHNIQUES ET LES PROCEDURES DE CERTIFICATION DE CONFORMITE QUI LUI SONT APPLICABLES.
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2004/108/CE** RELATIVE A LA COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE (DIRECTIVE CEM)
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/95/CE** RELATIVE AUX EQUIPEMENTS BASSE TENSION.

PERSONNE AUTORISEE A CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE :

MONSIEUR YVON CHARLES

FAIT A SAINT OUEN L'AUMÔNE, LE 25 JUIN 2012

YVON CHARLES
DIRECTEUR GENERAL

HOLTZLING : 11 Avenue du Fief, 95310 Saint Ouen L'Aumône, France

CERTIFICAT DE GARANTIE

CONDITIONS DE GARANTIE :

Ce produit est garanti pour une période de 1 an à compter de la date d'achat (bordereau de livraison ou facture).
Les produits de marque HOLTZING sont tous essayés suivant les normes de réception en usage.
Votre revendeur s'engage à remédier à tout vice de fonctionnement provenant d'un défaut de construction ou de matières. La garantie consiste à remplacer les pièces défectueuses.
Cette garantie n'est pas applicable en cas d'exploitation non conforme aux normes de l'appareil, ni en cas de dommages causés par des interventions non autorisées ou par négligence de la part de l'acheteur.
Si la machine travaille jour et nuit la durée de garantie sera diminuée de moitié.
Cette garantie se limite au remplacement pur et simple et sans indemnités des pièces défectueuses. Toute réparation faite au titre de la garantie ne peut avoir pour effet de proroger sa date de validité.
Les réparations ne donnent lieu à aucune garantie.
Les réparations au titre de la garantie ne peuvent s'effectuer que dans les ateliers de votre revendeur ou de ses Ateliers agrées.
Le coût du transport du matériel et de la main d'œuvre restent à la charge de l'acheteur.

PROCEDURE A SUIVRE POUR BENEFICIER DE LA GARANTIE :

Pour bénéficier de la garantie, le présent certificat de garantie devra être rempli soigneusement et **envoyé à votre revendeur avant de retourner le produit défectueux**. Une copie du bordereau de livraison ou de la facture indiquant la date, le type de la machine et son numéro de référence devront y figurer.
Dans tous les cas **un accord préalable de votre revendeur est nécessaire avant tout envoi.**

Référence produits : -------------------------------- **Modèle** HOLTZING : ----------------------------
(celle de votre revendeur)

Nom du produit : --

Date d'achat : ----------------------------

N° de facture ou N°de Bordereau de livraison :---

Motif de réclamation : ---

Type / descriptif de la pièce défectueuse : --

----
pensez à joindre copie du bordereau de livraison ou de la facture

---

Vos coordonnées : N° de client : ----------------- Nom : --
Tel : --------------------------------

Date de votre demande : ------------------------